

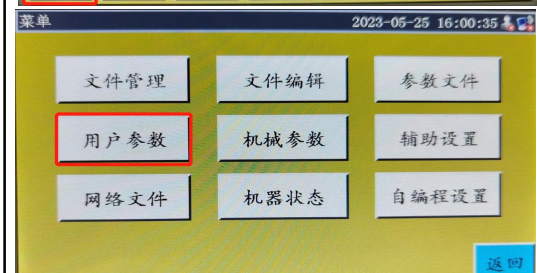
# 锦上模板机常见问题处理方法--星火电脑系统

## 一、线迹不良

### 起针鸟巢调整方法



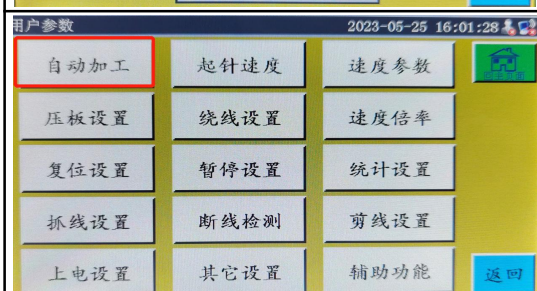
点击--菜单



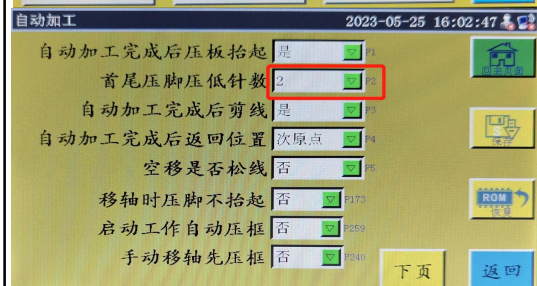
点击--用户参数



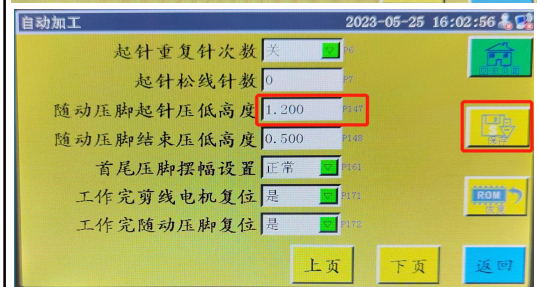
输入密码--8个1



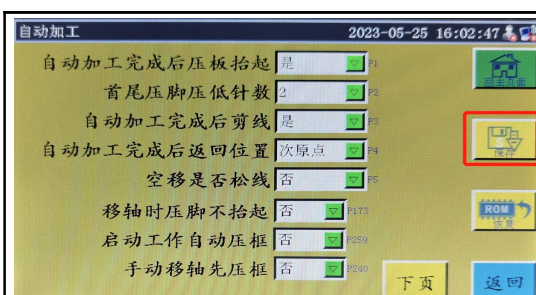
点击--自动加工



P2-收尾压脚压低针数  
设置为“2”

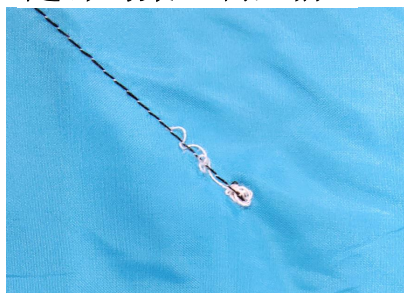


随动压脚起针压低高度  
参数设为1.200



点击--保存  
再返回

起针鸟巢--调整前

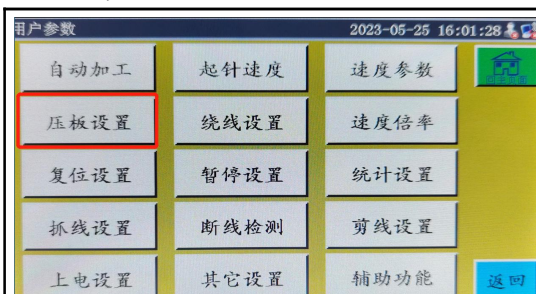


起针鸟巢--调整后

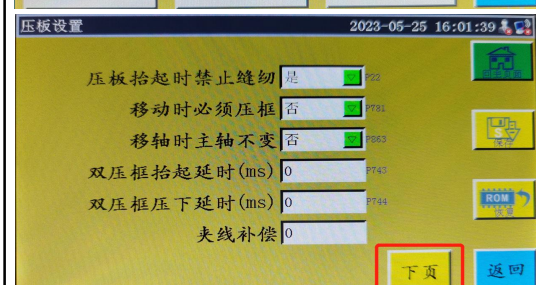


## 起针线头过长调整方法

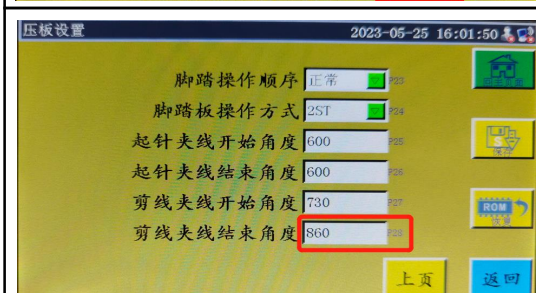
## 调整方法



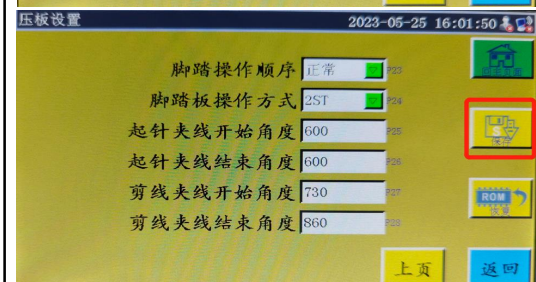
在用户参数页面  
点击“压板设置”



点击“下页”

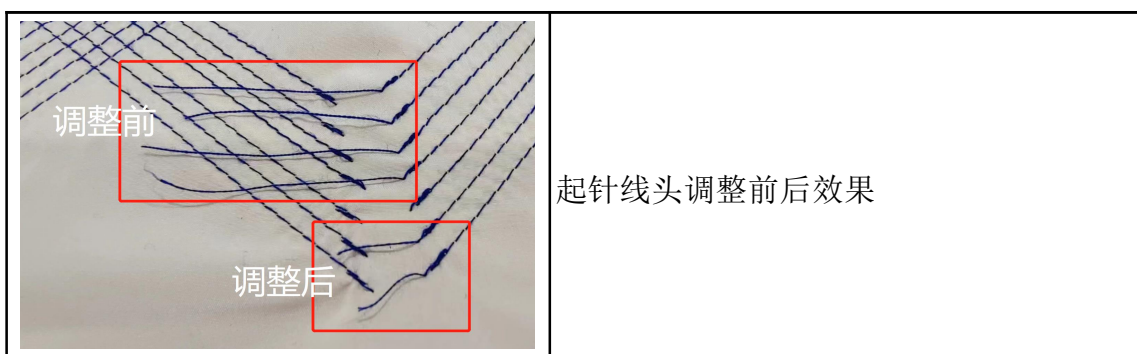


P28剪线夹线结束角度 设为“860”

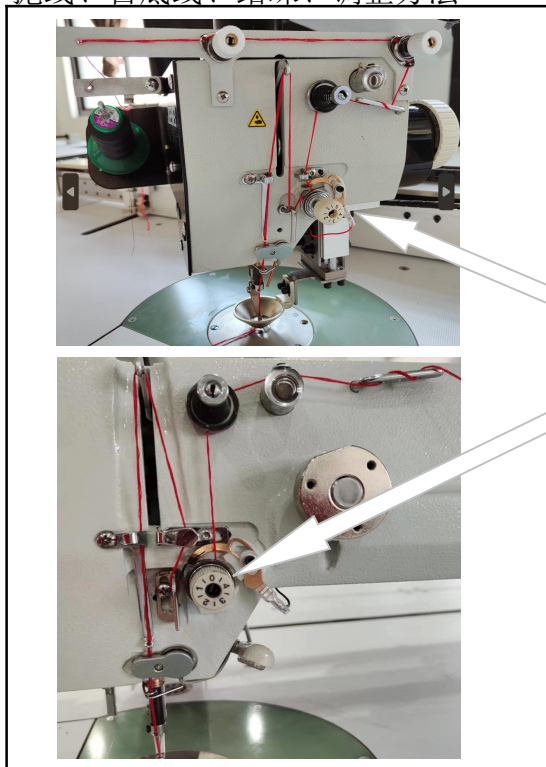


剪线夹线开始角度P27  
与剪线夹线结束角度P28  
设置值越接近，线头越短。  
但相差值不宜小于80，  
否则线头过短，容易脱线

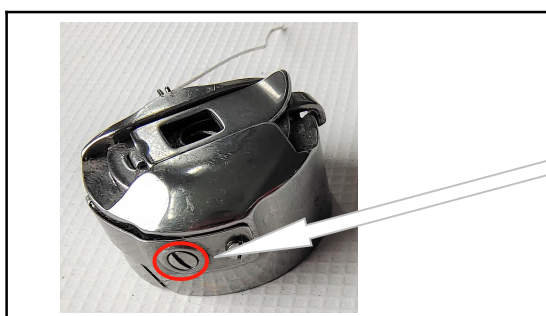




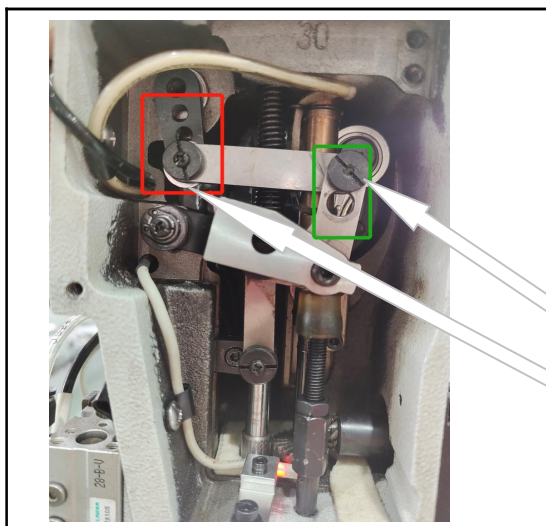
### 抛线、冒底线、结珠、调整方法



当线迹呈现面线抛线或者面线被拉直时，请通过面线夹线器调整面线松紧，以达到合理线迹；



当线迹不良，通过面线调整无法达到预期时，还可以通过调整梭壳底线松紧，以达到合理线迹；

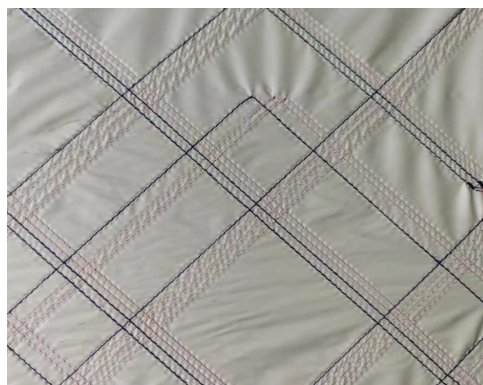


当线迹不良，通过底面线调整无法达到预期时，可以通过调整压脚行程，以达到合理线迹；

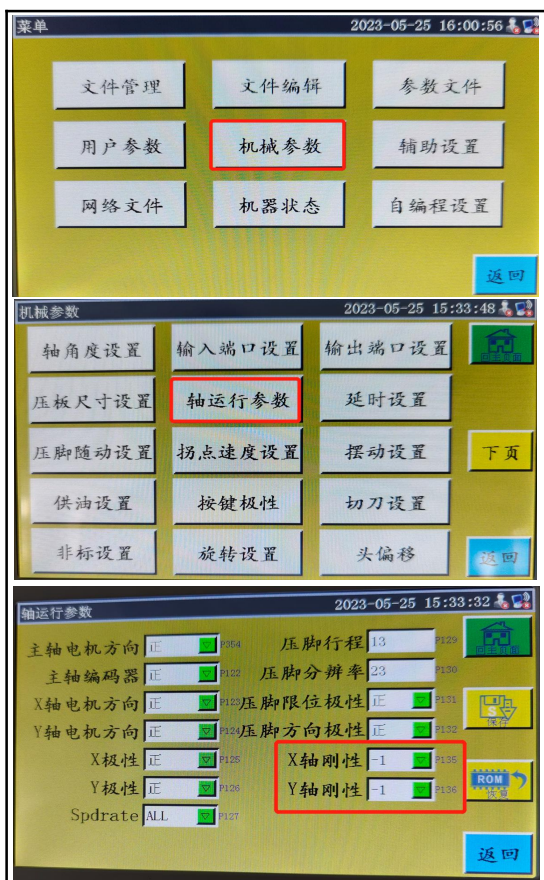
结珠调整前



结珠调整后



转折缝拐角圆弧：调整拐角相关参数 步骤如下：



从菜单页点击--机械参数

点击轴运行参数

通过调节  
X轴刚性 Y轴刚性  
可以达到良好的转折缝线迹  
负数越小，刚性越大

拐角相关参数调整前效果：



拐角相关参数调整后效果：

